

⑨ 日本国特許庁(JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A)

昭61-60456

⑪ Int.Cl.⁴

識別記号

庁内整理番号

⑬ 公開 昭和61年(1986)3月28日

B 65 D 39/08

8208-3E

審査請求 有 発明の数 1 (全3頁)

⑭ 発明の名称 陶磁器製瓶

⑮ 特 願 昭59-170873

⑯ 出 願 昭59(1984)8月16日

⑰ 発 明 者 長 浦 善 昭 筑紫野市大字二日市677-5

⑱ 出 願 人 長 浦 善 昭 筑紫野市大字二日市677-5

⑲ 代 理 人 弁理士 藤 井 信 行

明 細 書

1 発 明 の 名 称

陶磁器製瓶

2 特 許 請 求 の 範 囲

- (1) 開口部から内部に向つて逆円錐内周面を研削形成し、同内周面に符合する逆円錐外周面を有する雄螺子を同内周面に嵌合止着し、雄螺子栓をこれに螺合させるよう形成した陶磁器製瓶。

3 発 明 の 詳 細 な 説 明

「産業上の利用分野」

本発明は酒類用陶磁器製瓶に関するものである。

「従来の技術」

従来、陶磁器製瓶は民芸的価値があるため、酒類容器として用いると酒類の附加価値が高くなる。ところが陶磁器製瓶の開口端内周部は焼成変形や釉薬によるガラス質の隆起等のためコルク栓の嵌合密着が不十分であつて包装輸送途中で内容物の漏出のおそれがあるから瓶を反転して開口部を下向となしコルク栓に内部の酒類を浸透させて同コ

ルク栓を膨脹させる必要があるし、密栓不十分のため折角製造された民芸的陶磁器製瓶の一部のみ酒類容器として利用し得るに過ぎない欠陥があつた。

「発明が解決しようとする問題点」

本発明は開口部内周面に雄螺子を形成し、雄螺子栓で密栓することができる陶磁器製瓶を得ることを目的とするものである。

「問題点を解決するための手段」

本発明は開口部から内部に向つて逆円錐内周面を研削形成し、同内周面に符合する逆円錐外周面を有する雄螺子を同内周面に嵌合止着し、雄螺子栓をこれに螺合させるよう形成した陶磁器製瓶によつて構成される。

「作用」

従つて陶磁器製瓶の上端開口端面内周縁の内部に回転研削カッターを挿入することによつて形成された逆円錐内周面に接着剤を塗布し同内周面に雄螺子の逆円錐外周面を符合させて嵌合止着することができる。このようにした陶磁器製瓶の上記

開口部から酒類を注入収容した後雄螺子栓を上記雌螺子に螺合し同開口部を密栓し、箱等に包装、梱包して輸送又は格納することができ、その間内部の酒類が漏出することはない。

「実施例」

第1図に示すような飛び鉤模様（大分県日田市小甕田焼）等の民芸陶磁器製瓶1を直立支持し、上方から回転ダイヤモンドカッター（逆円錐形）を同瓶1の開口部2に挿入すると同カッターによつて開口端面3の内周縁4から内部に向つて逆円錐内周面5が研削形成される。この内周面5に符合する逆円錐外周面6を有する合成樹脂製雌螺子7を同内周面5に嵌合し接着剤8によつて同内周面5に止着するものである。この雌螺子7は第2図に示すように上端にフランジ9を形成し、同フランジ9で開口端面3を被覆保護し、第3図に示すように開口端面3と雌螺子7の上端面を同一水準に嵌合させても差支えない。上記内周面5の下端は第2図に示すように開口部内周面10に段なく接続し第3図に示すように段11を介して接続

しても良い。雄螺子栓12も合成樹脂によつて製造し雌雄密着螺合させることができる（第2図、第3図にその状態を示す）。尚図中13で示すものはパッキング、14は雄螺子栓12の頭部である。

「効果」

本発明は上述のように構成したので脆い陶磁器製瓶1の開口部2が雌螺子7によつて補強され損傷のおそれがなくかつ雄螺子栓12によつて密封されて漏出のおそれがないから包装、梱包、格納、輸送等による物的流通に充分耐えられるばかりでなく陶磁器の民芸的価値を酒類に附加し得るし陶磁器製瓶1の利用歩留を著しく向上しかつ陶磁器製瓶1を清酒、焼酎、泡盛等の日本酒ばかりでなくワイン、ウイスキー、ブランデー、麦酒等の洋酒にも簡便に適用することができるようになった。

4 図面の簡単な説明

第1図は本発明の陶磁器製瓶を示す斜視図、第2図は開口部の縦断面図、第3図は開口部の他の実施例の縦断面図である。

3…開口端面、4…内周縁、5…逆円錐内周面、
6…逆円錐外周面、7…雌螺子、12…雄螺子栓。

特許出願人

長 浦 善 昭

図1

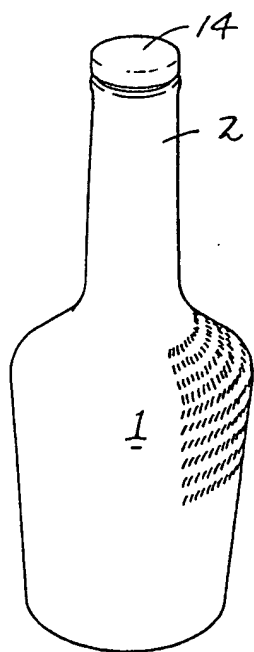


図2

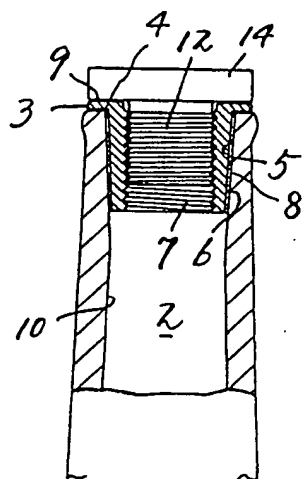


図3

